

现货供应日本东丽PPS R-4 注塑级阻燃增强适用于电子电器汽车部件制造

产品名称	现货供应日本东丽PPS R-4 注塑级阻燃增强适用于电子电器汽车部件制造
公司名称	上海新润塑胶原料有限公司
价格	50.00/千克
规格参数	东丽:PPS
公司地址	上海市青浦区练塘镇章练塘路588弄15号1幢2层2区105室（注册地址）
联系电话	18516749268

产品详情

1. 材料干燥工艺

虽然PPS的吸水率很低(0.03%左右)，但为了减少喷嘴漏料、出现银丝和气泡，应将其干燥充分，应选择抽湿式干燥机，干燥温度为120℃，干燥3~4h。

2. 料筒温度

料筒温度保持在280~320℃，随材料种类、制件结构的变化而变化，其增强材料的料温比纯料高，薄壁件的料温高于厚壁件。

3. 注塑压力和注塑速度

注塑压力和注射速度对熔体流动性能有较大影响，对充模及制品质量有重要影响。一般注射压力在80~130MPa，注射速度越快，制品表面光洁度越好，但容易出现产品翘曲、焦化等现象，对此一定要注意，一般采用中等注射速度。

4. 螺旋速度和反压力

为了避免每一次的产品质量变化不一致，加上一系列的反压力，有助于得到品质稳定的产品，模塑过程中螺杆转速通常在60~100r/min，而在高周期成型时，虽然可以达到200r/min，但是这个时候树脂容易发热，必须把料筒温度调低一些。